

Door assembly - sft as D2445

Work Order ID 116620

\*116620\*

Page 1

April-22-14 12:50:55 PM

Item ID: D2445

Accept

\*N900040100\*

Setup Start \*NS1\*

Revision ID:

Stop \*NS2\*

Item Name: Aft Door 350

Start Date: 4/22/14

Start Qty: 1.00

\*1\*

Cust Item ID:

Required Date: 4/29/14

Req'd Qty: 1.00

\*1\*

Customer:

Reference:

Approvals:

Process Plan: W

Date: \_\_\_\_\_

Tooling: \_\_\_\_\_

Date: \_\_\_\_\_

Run Start \*NR1\*

QC: \_\_\_\_\_

Date: \_\_\_\_\_

SPC (Y/N): \_\_\_\_\_

Date: \_\_\_\_\_

Stop \*NR2\*

Sequence ID/  
Work Center ID

Operation  
Description

Set Up/  
Run Hours

Tool ID

Tool #

Plan  
Code

Accept  
Qty

Reject  
Qty

Reject  
Number

Insp.  
Stamp

Draw Nbr

Revision Nbr

D2445

Rev D

110

0.00

\*110\*

PURCHASING

Purchasing

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O: 23899

Description: D2445 Baggage Door

Supplier: Delastek

Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

CL 14/04/23 1

120

Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

0.00

\*120\*

Packaging

Memo

0.00

Packaging

Ensure Certificate of Conformity & Process Sheet are attached

Perkins

# Work Order ID 116620

April-22-14 12:50:55 PM

\*116620\*

Page 2

Item ID: D2445 Accept \*N900040100\* Setup Start \*NS1\*  
 Revision ID: Stop \*NS2\*  
 Item Name: Aft Door 350  
 Start Date: 4/22/14 Start Qty: 1.00 \*1\* Cust Item ID:  
 Required Date: 4/29/14 Req'd Qty: 1.00 \*1\* Customer:  
 Reference:

Approvals: Process Plan: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Tooling: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Run Start \*NR1\*  
 QC: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ SPC (Y/N): \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Stop \*NR2\*

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
130 *130* QC Quality Control	QC6- Inspect dimensions to drawing  Memo Inspect as per Dwg D2445. Audit process sheet.	0.00 0.00 14/6/18				1			
140 *140* Packaging Packaging	Identify as per dwg & Stock Location: <u>51224</u>  Memo	0.00 0.00				1		DAS 28 9-89	JUL 10 2014
150 *150* QC Quality Control	QC21- Final Inspection - Work Order Release  Memo	0.00 0.00							MLJ 14-07-10  14-7-10

# Picklist Print

April-22-14 12:50:55 PM

Work Order ID: 116620  
Parent Item: D2445  
Parent Item Name: Aft Door 350

\*116620\*  
\*D2445\*

Start Date: 4/22/14

Required Date: 4/29/14

Start Qty: 1.00

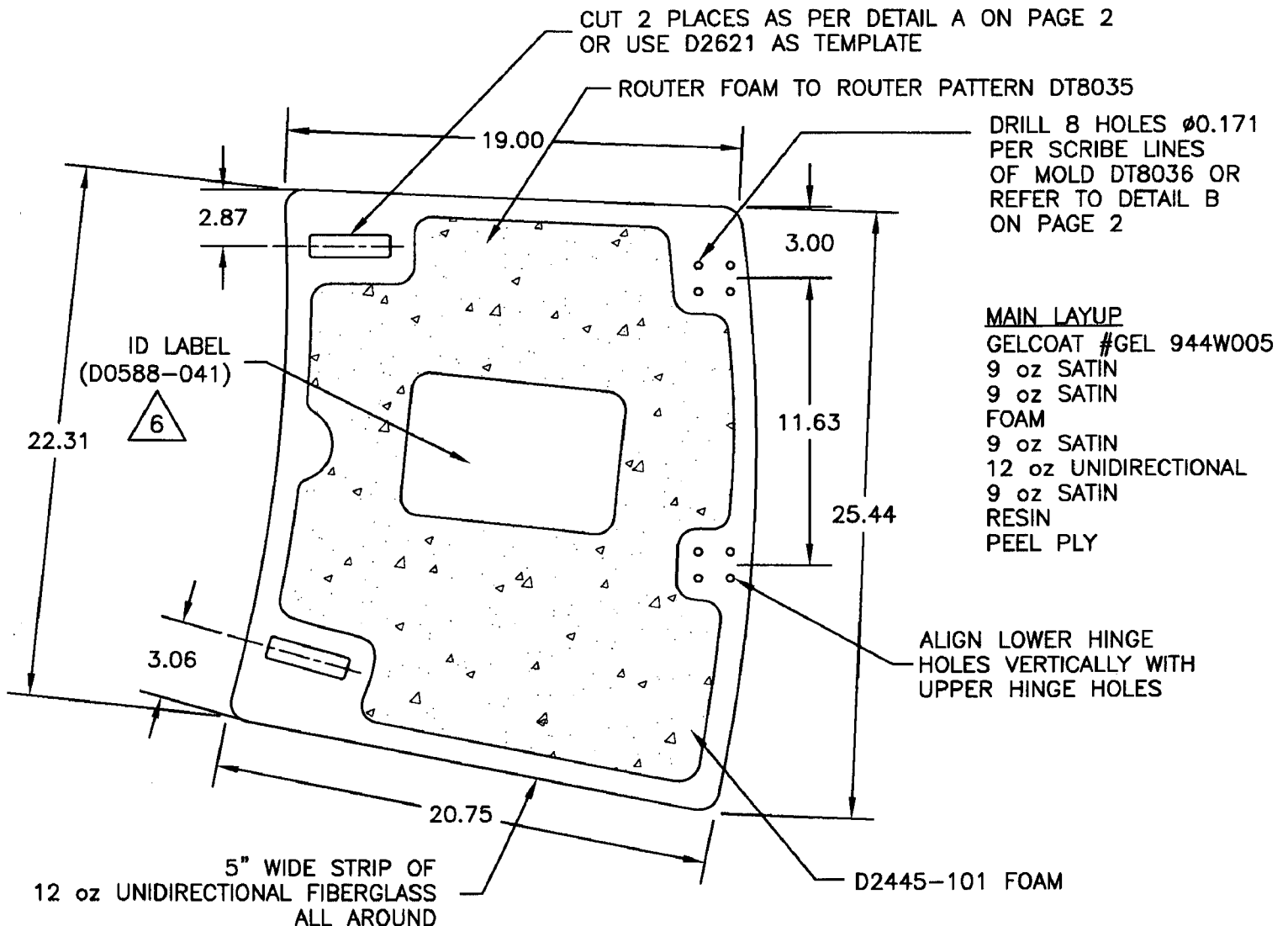
Required Qty: 1.00

Comments: IPP REV:A 12.03.14 new issue DD verf:EC

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Qty per Kit	Total Qty	Qty Issued	Date Issued	Status
D2445P *D2445P* Aft Door Assembly		Purchased	No			120	Each	0.0000	1	1			
									**	<i>Patricia</i>			

**DART**

DESIGN <b>JB</b>	DRAWN BY <b>CB</b>	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2445	REV. D SHEET 1 OF 2
DATE 06.06.09		TITLE AFT BAGGAGE DOOR	SCALE 1:7
A	97.07.15	NEW ISSUE	
B	02.01.24	ADD D2621; D2445-101	
C	04.02.09	REMOVE D2621; UPDATE NOTES	
D	06.06.09	ADD DIMENSIONS TO PERIMETER	

**RELEASED**06.11.13 *[Signature]***NOTES:**

- 1) USE MOLD DT8036 FOR DOOR LAYUP. TRIM AND DRILL PER DT8619
- 2) RESIN: DERAKANE 411/510A40/470-36
- 3) FOAM: 3/8" A500 CORE CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL R-75
- 4) FIBRE: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 oz SATIN")  
12 oz UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 oz UNIDIRECTIONAL")
- 5) BOND FOAM CORE TO LAMINATE USING POLYBOND B46F
- 6) LAMINATE LABEL USING SURFACE VEIL AND EPOXY RESIN.
- 7) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 8) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 9) FINISH INSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
- 10) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 11) TOLERANCES PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

*CL 14/04/22*  
*WIO: 116600***Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD**

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



Dart Aerospace Ltd.  
1270 Aberdeen Street  
Hawkesbury, ON K6A 1K7  
Tel: 613 632 9577  
Fax: 613 632 1053

## PURCHASE ORDER

Purchase Order ID **PO23899**

Purchase Order Date 4/23/2014

PO Print Date 4/23/2014

Page Number 1 of 2

Order From :  
DELASTEK INC  
2699 5E AVENUE, LOCAL C.P 10100  
  
GRAND-MERE, QC G9T 5K7  
CA

VU-DEL003

Ship To : DART AEROSPACE LTD  
1270 ABERDEEN  
HAWKESBURY, ON K6A 1K7  
CANADA

**FAKED**  
*Chantal Lavoie*

Contact Name  
Vendor Phone 819 533 5788

Ship To Contact  
Ship To Phone

Ship Via: FedEx PI collect  
Ship Acct:

Buyer  
Customer POID  
Customer Tax # 10127-2607  
Terms Net 30  
Currency USD  
FOB FCA - (Free Carrier)

Line Nbr	Reference Vendor Part Number Line Comments Delivery Comments	Description/ Mfg ID	Req Date/ Taxable Promise Date	CD	Req Qty/ Unit of Measure	PO Unit Price	Extended Price
1	D2445P  AS PER DWG D2445 REV. D B116620	Aft Door Assembly	6/24/2014 Yes 6/24/2014		1.00 Each	\$592.76	\$592.76
Line Total:							\$592.76
2	D2445P  AS PER DWG D2445 REV. D B116619	Aft Door Assembly	6/24/2014 Yes 6/24/2014		1.00 Each	\$592.76	\$592.76
Line Total:							\$592.76

Note:

4/23/2014



DELASTEK Inc.  
2699 5e Avenue  
Local 14,  
Grand-Mère, Québec G9T 2P7  
Canada  
Tel.: (819) 533-5788  
Fax: (819) 533-3494

# PACKING SLIP

## CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice No.	57576
Customer No.	DART US

### Bill To

DART AEROSPACE LTD  
1270, Aberdeen Street  
Hawksbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone : 613-632-5200  
Contact : Linda Lacelle



### Ship To

DART AEROSPACE LTD  
1270, Aberdeen Street  
Hawksbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone : 613-632-5200  
Contact : Linda Lacelle

Ship Date	Order Date	Our SO #	Ordered by	Your PO#	Terms
16-06-2014	23-04-2014	24570	Chantal Lavoie	PO23899	Net 30 days USA
Ship Via	F.O.B.		Salesperson	GST/PST	
FEDEX P1 Collect	Point de départ		Jocelyne Laurin, 221		
Order Qty	B.O Qty	Current Ship.	Item number	Description	
1	0	1	DKC134-0013	Line 1 D350-588-041 Aft Baggage Door (D2445) U of M: Chaque B116620 Drawing N° : D2445 Rév.: D Serial # B116620 Lot # 61317	
1	0	1	DKC134-0013	Line 2 D350-588-041 Aft Baggage Door (D2445) U of M: Chaque B116619 Drawing N° : D2445 Rév.: D Serial # B116619 Lot # 61858	

*It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.*

Accepted by:    
Quality department AQ-357

☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Date: Mardi, 2014-05-20 13:58:20  
Utilisateur: Véronique Bouchard

## Feuille de Procédé

4/19 mai

Cllent : DART US DART AEROSPACE  
Numéro Job : 61858  
Numéro : 3959  
Numéro B.A. :  
Cette fois : 2014-05-20 No. :  
Prsht Rev. : NC  
Prem. fois : - - Type :  
Job précédente : 61317

Nom Dessin : N° D2445, AFT BAGGAGE DOOR  
Numéro Article : DKC134-0013  
Numéro Dessin : D2445  
Projet Numéro : DK-362  
Révision dessin : D  
Matériel : Composite  
Date Dûe : 2014-06-16  
Qté: 1 Ud UNITE



Écrit par :  
Vérifié & Approuvé par :  
Commentaires : N° de pièce Client: N/A

E.O.: N/A

Feuille de Procédé Rév.: 05 ajout de l'IF134-0007 sur plusieurs séquences, numéro du moule passe de DT-8036 pour DKO-0235, numéro du moule passe de DT-8619 pour DKO-0063, ajouter IF134-0006 pour le taillage

Formulaire d'inspection: N/A

COPIE

### Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou	Description :
1.0	AAC1616	N° 83634, Frekote Loctite Wolo

Comment Qty.: 0.200 UNITE(s)/Unit Total : 0.200 UNITE(s)  
N° 83634, Frekote Loctite Wolo # de Lot: 1-42289-1

# Séq.:	Machine ou	Description :
2.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la préparation du moule N° DKO-0235 selon IG 0009.

Date: 23/05/14 Sceau:

# Séq.:	Machine ou	Description :
3.0	AMB0350	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005










Comment Qty.: 0.200 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.200 KILOGRAMME(s)  
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-43003-2

# Séq.:	Machine ou	Description :
4.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9

Comment Qty.: 0.0320 GALLON(s)/Unit Total : 0.0320 GALLON(s)  
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-27829-1

Date: Mardi, 2014-05-20 13:58:20  
Utilisateur: Véronique Bouchard

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE		Nom Dessin: N° D2445, AFT BAGGAGE DOOR	
Numéro Job: 61858		Numéro DKC134-0013	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
5.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel	
			
<b>Comment</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs			
Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% catalyst par quantité de résine.			
Date: <u>23/05/14</u> Sceau: 			
6.0	GEL COAT	Application du Gel Coat	
			
<b>Comment</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs			
Faire l'application du Gelcoat selon IF134-0007			
Date: <u>23/05/14</u> Sceau: 			
7.0	AAC1885	Tissu à délaminer Release ply B	
<b>Comment</b> Qty.: 1.52 VERGE(s)/Unit Total : 1.52 VERGE(s)			
Tissu à délaminer Release ply B # de Lot: <u>N/A</u>			
8.0	AAC1887	Wrightlon 5200 Bleu P3	
<b>Comment</b> Qty.: 3.33 VERGE(s)/Unit Total : 3.33 VERGE(s)			
Wrightlon 5200 Bleu P3 # de Lot: <u>N/A</u>			
9.0	AC0885	Feutre de drainage N° Airweave N 10	
<b>Comment</b> Qty.: 2.78 VERGE(s)/Unit Total : 2.78 VERGE(s)			
10.0	AC0943	Stretchlon 200 poche à vide Vert	
<b>Comment</b> Qty.: 2.00 PIED(s)/Unit Total : 2.00 PIED(s)			
11.0	AMB0214	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish	
<b>Comment</b> Qty.: 2.00 VERGE(s)/Unit Total : 2.00 VERGE(s)			
9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish N° de Lot: <u>1-44353-3</u>			
12.0	AMB0511	N° TG-13-U, Fiberglass 13 oz	
<b>Comment</b> Qty.: 0.33 VERGE(s)/Unit Total : 0.33 VERGE(s)			
N° TG-13-U, Fiberglass 13 oz N° de Lot: <u>1-36302-1</u>			
13.0	AC0886	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y	
<b>Comment</b> Qty.: 1.2500 ROULEAU(s)/Unit Total : 1.2500 ROULEAU(s)			
14.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel	
			
<b>Comment</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs			
Découper les tissus selon IF134-0007.			
Information de référence pour les tissus::			



Date: Mardi, 2014-05-20 13:58:20  
Utilisateur: Véronique Bouchard

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE  
Numéro Job: 61858

Nom Dessin: N° D2445, AFT BAGGAGE DOOR  
Numéro DKC134-0013

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

4 plis de tissus de 9.7 oz.  
1 pli de 13 oz. pour tout le contour de la pièce par 5" de large.  
3 fois le sac à vide Strechlon 200.  
3 fois le film perforé P-3  
3 fois le feutre de drainage  
2 fois le tissu à délaminer ( non nécessaire lors du bagging du core ).

Date:

Sceau:



15.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Comment Qty.: 0.0130 GALLON(s)/Unit Total: 0.0130 GALLON(s)  
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-27829-1

16.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Comment Qty.: 0.360 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.360 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-45606-1

17.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requise, mix ratio 1.5% de catalyst N°  
DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date:

Sceau:



18.0

LAMINAGE

Faire le laminage



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Laminer la pièce selon IF134-0007.

Date:

Sceau:



19.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la poche à vide selon IG 0012.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Heure Curing début:

Heure Curing Fin:













Date:

Sceau:



Date: Mardi, 2014-05-20 13:58:20  
Utilisateur: Véronique Bouchard

## Feuille de Procédé

<b>Cliant:</b> DART US DART AEROSPACE	<b>Nom Dessin:</b> N° D2445, AFT BAGGAGE DOOR	
<b>Numéro Job:</b> 61858	<b>Numéro:</b> DKC134-0013	
<b>Numéro Job:</b> 		
<b># Séq.:</b>	<b>Machine ou Opération:</b>	<b>Description :</b>
20.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
<b>Comment</b>	Qty.: 0.0042 GALLON(s)/Unit Total: 0.0042 GALLON(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-2829-1	
21.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
<b>Comment</b>	Qty.: 0.120 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.120 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-45606-1	
22.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
 		
<b>Comment</b>	Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  Faire la préparation de la résine selon les quantités requise, mix ratio 1.5% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350, Imbiber toutes les surfaces du Foam Core selon IG0105. Date: 23/05/14 Sceau: 	
23.0	AAC1611	Polybond B46F
<b>Comment</b>	Qty.: 0.045 KIT(s)/Unit Total: 0.045 KIT(s) Polybond B46F N° de Lot: 1-38189-1	
24.0	DKC134-0029	Foam Core N° D2445-101 ( Pour AFT Baggage Door )
<b>Comment</b>	Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s) Foam Core N° D2445-101 ( Pour AFT Baggage Door ) N° de Job: 61901	
25.0	ASSEMBLAGE	Assemblage mécanique
 		
<b>Comment</b>	Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  Coller le Foamcore selon IF134-0007. Date: 26/05/14 Sceau:  	
26.0	BAGGING	Faire le bagging sur la pièce
 		
<b>Comment</b>	Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  Faire la poche à vide selon IG 0012  Retirer le bagging avant la fin de la polymérisation (entre 1h et 1h30) afin d'enlever le surplus de Polybond. Heure début Curing: 8:30 Date: 26/05/14 Sceau:   Heure Fin Curing: 9:45	

Date: Mardi, 2014-05-20 13:58:20

Utilisateur: Véronique Bouchard

## Feuille de Procédé

Cient: DART US DART AEROSPACE

Nom Dessin: N° D2445, AFT BAGGAGE DOOR

Numéro Job: 61858

Numéro DKC134-0013

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

27.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Comment Qty.: 0.1360 GALLON(s)/Unit Total: 0.1360 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

1-27829-1

28.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Comment Qty.: 0.360 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.360 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot:

1-45600-1

29.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% de catalyst

N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 27/05/14

Sceau:



30.0

LAMINAGE

Faire le laminage



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le laminage des tissus de verre selon IF134-0007.

Date: 27/05/14

Sceau:



31.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la poche à vide selon IG 0012

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Heure Curing Début: 8:45

Heure Curing Fin: 8:00

Date: 27/05/14

Sceau:



32.0

DÉMOULAGE

Démoulage de la pièce



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Démouler la pièce en faisant bien attention aux coins & rebords.














Date: 28/05/14

Sceau:












Date: Mardi, 2014-05-20 13:58:20  
Utilisateur: Véronique Bouchard


## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE		Nom Dessin: N° D2445, AFT BAGGAGE DOOR	
Numéro Job: 61858		Numéro DKC134-0013	
Numéro Job: 			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
33.0	TRIMAGE	Trimage	
 			
Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs			
Tailler la pièce selon IF134-0006.			
Date: <u>28/05/14</u> Sceau: 			
34.0	AAC1492	N° P-15-3, Adtech Micro Ultra Filler	
Comment Qty.: 0.014 GALLON(s)/Unit Total : 0.014 GALLON(s)			
N° P-15-3, Adtech Micro Ultra Filler # de Lot: <u>1-45373-3</u>			
35.0	FINITION	Finition Générale	
 			
Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs			
Faire les réparations de finition s'il y a lieu à l'aide du "Filler" P15-3.			
Date: <u>28/05/14</u> Sceau: 			
36.0	AAC1021	Dupont Primer N° 7704S	
Comment Qty.: 0.0280 UNITE(s)/Unit Total : 0.0280 UNITE(s)			
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: <u>1-54556-3</u>			
37.0	AAC1101	N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase	
Comment Qty.: 0.0280 UNITE(s)/Unit Total : 0.0280 UNITE(s)			
N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: <u>1-40909-1</u>			
38.0	PRIMER	Application primer	
 			
Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs			
Faire la préparation et l'application du primer batisseur selon I.G. 0008			
Date: <u>29-05-14</u> Sceau:  # de fiche de mélange: <u>6609</u>			
39.0	AAC1492	N° P-15-3, Adtech Micro Ultra Filler	
Comment Qty.: 0.014 GALLON(s)/Unit Total : 0.014 GALLON(s)			
N° P-15-3, Adtech Micro Ultra Filler # de Lot: <u>1-46859-2</u>			
40.0	FINITION	Finition Générale	
 			
Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs			
Faire les réparations de finition s'il y a lieu à l'aide du "Filler" P15-3.			
Date: <u>02-06</u> Sceau: 			

Date: Mardi, 2014-05-20 13:58:20  
Utilisateur: Véronique Bouchard

## Feuille de Procédé

Client:	DART US DART AEROSPACE	Nom Dessin:	N° D2445, AFT BAGGAGE DOOR
Numéro Job:	61858	Numéro	DKC134-0013
Numéro Job: 			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
41.0	AAC1605	Label N° D0588-041	
Comment	Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s) Label N° D0588-041 N° de Lot: _____		
42.0	AAC1609	Surface Veil	
Comment	Qty.: 0.07 VERGE(s)/Unit Total : 0.07 VERGE(s) Surface Veil N° de Lot: _____		
43.0	AAC1220	Résine Mia-Poxy 100	
Comment	Qty.: 0.007 GALLON(s)/Unit Total : 0.007 GALLON(s) Résine Mia-Poxy 100 N° de Lot: _____		
44.0	AAC1221	Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy	
Comment	Qty.: 0.007 QUART(s)/Unit Total : 0.007 QUART(s) Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy N° de Lot: _____		
45.0	ASSEMBLAGE	Assemblage mécanique	
 			
Comment	Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs Coller le label N° D0588-041 selon IG 0111. Date: _____ Sceau: _____		
46.0	AAC1021	Dupont Primer N° 7704S	
Comment	Qty.: 0.0280 UNITE(s)/Unit Total : 0.0280 UNITE(s) Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: <u>154556-3</u>		
47.0	AAC1101	N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase	
Comment	Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s) N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: <u>40909-1</u>		
48.0	PRIMER	Application primer	
 			
Comment	Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs Faire la préparation et l'application du primer final selon I.G. 0008 Date: <u>02-06-14</u> Sceau:  # de fiche de mélange: <u>6611</u>		
49.0	INSPEC FINAL	Inspection finale	
 			
Comment	Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs Faire l'inspection selon le dessin N° D2445. Date: <u>4 juin 14</u> Sceau: 		

N/A  
le client n'en  
veut pas sur  
cette  
pièce  
2/6/14  


Date: Mardi, 2014-05-20 13:58:20  
Utilisateur: Véronique Bouchard

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE  
Numéro Job: 61858

Nom Dessin: N° D2445, AFT BAGGAGE DOOR  
Numéro DKC134-0013

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

50.0

EMBAL / ENTREPO

Emballage & Entreposage



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'emballage des pièces selon IG 0057

Date: 4 juin 14

Sceau:



B116619